

危险性较大设备检测检验项目明细表

单位名称：内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司

共 2 页第 1 页

检测项目	检测数量	报告编号	设备型号	检测（使用）地点	检测日期	有效期至	检测结果
提升绞车主轴 导向轮轴	提升绞车主轴：1 件 导向轮轴：1 件	安德 LZTS24/D-0418001	/	13 号脉采区中区（32 号脉） 斜井	2024. 04. 18	2026. 04. 17	合格
提升绞车主轴 导向轮轴	提升绞车主轴：1 件 导向轮轴：1 件	安德 LZTS24/D-0418002	/	13 号脉采区北区（2 号脉） 斜井	2024. 04. 18	2026. 04. 17	合格
提升绞车主轴 导向轮轴	提升绞车主轴：1 件 导向轮轴：1 件	安德 LZTS24/D-0418003	/	113 号脉采区（乌兰不浪矿） 斜井	2024. 04. 18	2026. 04. 17	合格
提升绞车主轴 导向轮轴	提升绞车主轴：1 件 导向轮轴：1 件	安德 LZTS24/D-0418004	/	113 号脉采区（59 号脉）下 斜井	2024. 04. 18	2026. 04. 17	合格
提升机主轴 天轮轴	提升机主轴：1 件 天轮轴：1 件	安德 LZTS24/D-0418005	/	13 号脉采区中区（32 号脉） 竖井	2024. 04. 18	2026. 04. 17	合格
提升机主轴 天轮轴	提升机主轴：1 件 天轮轴：1 件	安德 LZTS24/D-0418006	/	13 号脉采区西区（24 号脉） 竖井	2024. 04. 18	2026. 04. 17	合格
提升机主轴 天轮轴	提升机主轴：1 件 天轮轴：1 件	安德 LZTS24/D-0418007	/	13 号脉采区北区（2 号脉） 竖井	2024. 04. 18	2026. 04. 17	合格
提升机主轴 天轮轴	提升机主轴：1 件 天轮轴：2 件	安德 LZTS24/D-0418008	/	13 号脉采区南区（13 号脉） 明竖井	2024. 04. 18	2026. 04. 17	合格
提升机主轴 天轮轴	提升机主轴：1 件 天轮轴：2 件	安德 LZTS24/D-0418009	/	13 号脉采区南区（13 号脉） 盲竖井	2024. 04. 18	2026. 04. 17	合格

赤峰安德检测检验有限公司

- 注：
- 1. 此表呈报应急管理局，请勿遗失。
 - 2. 此表复印无效。



Handwritten text, possibly a signature or date, located in the upper right quadrant. The text is very faint and difficult to decipher, but it seems to consist of several lines of cursive or semi-cursive writing.

危险性较大设备检测检验项目明细表

单位名称： 内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司

共 2 页第 2 页

检测项目	检测数量	报告编号	设备型号	检测（使用）地点	检测日期	有效期至	检测结果
提升容器重要承载件	1	安德 TCZJ24/D-0418001	/	13号脉采区中区（32号脉） 竖井	2024.04.18	2026.04.17	合格
提升容器重要承载件	1	安德 TCZJ24/D-0418002	/	13号脉采区西区（24号脉） 竖井	2024.04.18	2026.04.17	合格
提升容器重要承载件	1	安德 TCZJ24/D-0418003	/	13号脉采区北区（2号脉） 竖井	2024.04.18	2026.04.17	合格

赤峰安德检测检验有限公司

注： 1. 此表呈报应急管理局，请勿遗失。
2. 此表复印无效。



12. 21

检测检验报告

委托单位：内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
受检单位：内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
检测检验类别：定期检测检验
检测检验日期：2024年04月18日

赤峰安德检测检验有限公司





检测设备目录表

序号	设备名称	设备型号	检测报告编号
1	提升绞车主轴 导向轮轴	/	安德 LZTS24/D-0418001
2	提升绞车主轴 导向轮轴	/	安德 LZTS24/D-0418002
3	提升绞车主轴 导向轮轴	/	安德 LZTS24/D-0418003
4	提升绞车主轴 导向轮轴	/	安德 LZTS24/D-0418004
5	提升机主轴 天轮轴	/	安德 LZTS24/D-0418005
6	提升机主轴 天轮轴	/	安德 LZTS24/D-0418006
7	提升机主轴 天轮轴	/	安德 LZTS24/D-0418007
8	提升机主轴 天轮轴	/	安德 LZTS24/D-0418008
9	提升机主轴 天轮轴	/	安德 LZTS24/D-0418009
10	提升容器重要承载件	/	安德 TCZJ24/D-0418001
11	提升容器重要承载件	/	安德 TCZJ24/D-0418002
12	提升容器重要承载件	/	安德 TCZJ24/D-0418003
合计	共 12 份检测报告		

國文金瓶梅詞話

卷六

金瓶梅詞話卷六



报告编号：安德 LZTS24/D-0418001

金属非金属矿山主轴无损探伤 安全检测检验报告

委托单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
受检单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
被检对象名称：	提升绞车主轴、导向轮轴
型号规格：	/
检测检验类别：	定期检测检验
检测检验日期：	2024 年 04 月 18 日

赤峰安德检测检验有限公司



声

明

- 1、报告中检测检验数据仅对当时设备或来样负责。
- 2、报告中无主检、审核、批准人签字无效。
- 3、报告封面、首页、骑缝未盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 4、复制报告，封面、首页、骑缝未重新盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 5、报告涂改无效。
- 6、若对报告有异议，应于收到报告之日起十五日内向检测检验机构提出，逾期视为认可。

检测检验机构名称：赤峰安德检测检验有限公司

检测检验机构地址：内蒙古自治区赤峰市松山区北辰综合批发市场 A 区
5#楼 9 层

邮政编码：024000

电话：0476-5670939

传真：0476-5670939

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418001

共 4 页 第 1 页

委托单位	名称	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司		
	地址	包头市九原区		
设备名称	提升绞车主轴、导向轮轴	规格型号	/	
设备状态	在用			
检测检验地点	13 号脉采区中区 (32 号脉) 斜井	检测检测日期	2024-04-18	
检测检验类别	定期检测检验	检测检验周期	贰年	
受检单位	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司			
检测检验项目	超声波探伤			
检测检验依据	GB/T6402-2008 《钢锻件超声检测方法》 MT/T684-1997 《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》 JB/T1581-2014 《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》			
存在问题及建议	/			
检测检验结论	依据标准 GB/T6402-2008 《钢锻件超声检测方法》、MT/T684-1997 《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》、JB/T1581-2014 《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》，对该矿的提升绞车主轴、导向轮轴超声波检测检验，在检测区域内未发现超标缺陷。 综合判定：合格 签发日期: 2024 年 4 月 25 日			
检测检验组成员	杨艳柱 郭慧林 刘喜全			
备注	/			

批准:

审核:

检验:

日期:

2024.4.25

日期:

2024.4.25

日期:

2024.4.25

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418001

共 4 页 第 2 页

检测检验用仪器设备一览表

名称	设备唯一性 编号	准确度 (精度)	检定/校准证书编号
全数字超声波探 伤仪	CSB-382	垂直线性误差 $\leq 2.0\%$ 水平线性误差 $\leq 0.1\%$	23KA080000753
超声波探伤试块	/	/	/
温湿度表	CSB-206	精度 (25℃) 温度: $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ (Max $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$) 湿度: $\pm 2\%\text{RH}$ (Max $\pm 5\%\text{RH}$)	030208240318040



金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418001

共 4 页 第 3 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升绞车主轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	13 号脉采区中区 (32 号脉) 斜井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度	21.1℃	环境湿度	31%RH

附图:



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
备注	工件数量: 1 件			

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

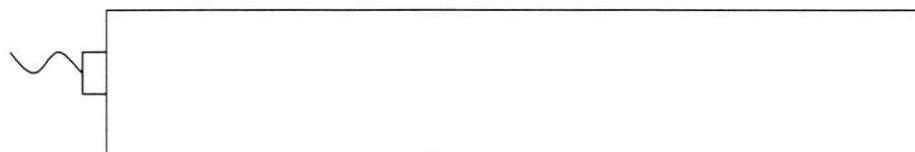
报告编号: 安德 LZTS24/D-0418001

共 4 页 第 4 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	导向轮轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	13 号脉采区中区 (32 号脉) 斜井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度℃	16.9	环境湿度%RH	45.8

附图:



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
备注	工件数量: 1 件			

本报告结束



报告编号：安德 LZTS24/D-0418002

金属非金属矿山主轴无损探伤 安全检测检验报告

委托单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
受检单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
被检对象名称：	提升绞车主轴、导向轮轴
型号规格：	/
检测检验类别：	定期检测检验
检测检验日期：	2024 年 04 月 18 日

赤峰安德检测检验有限公司



声 明

- 1、报告中检测检验数据仅对当时设备或来样负责。
- 2、报告中无主检、审核、批准人签字无效。
- 3、报告封面、首页、骑缝未盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 4、复制报告，封面、首页、骑缝未重新盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 5、报告涂改无效。
- 6、若对报告有异议，应于收到报告之日起十五日内向检测检验机构提出，逾期视为认可。

检测检验机构名称：赤峰安德检测检验有限公司

检测检验机构地址：内蒙古自治区赤峰市松山区北辰综合批发市场 A 区
5#楼 9 层

邮政编码：024000

电话：0476-5670939

传真：0476-5670939

赤峰安德检测检验有限公司

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418002

共 4 页 第 1 页

委托单位	名称	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司		
	地址	包头市九原区		
设备名称	提升绞车主轴、导向轮轴	规格型号	/	
设备状态	在用			
检测检验地点	13 号脉采区北区(2 号脉)斜井	检测检测日期	2024-04-18	
检测检验类别	定期检测检验	检测检验周期	贰年	
受检单位	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司			
检测检验项目	超声波探伤			
检测检验依据	GB/T6402-2008《钢锻件超声检测方法》 MT/T684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》 JB/T1581-2014《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》			
存在问题及建议	/			
检测检验结论	依据标准 GB/T6402-2008《钢锻件超声检测方法》、MT/T684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》、JB/T1581-2014《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》，对该矿的提升绞车主轴、导向轮轴超声波检测检验，在检测区域内未发现超标缺陷。 综合判定：合格 签发日期: 2024 年 4 月 25 日			
检测检验组成员	杨艳柱 郭慧林 刘喜全			
备注	/			

批准: 刘喜全

日期: 2024.4.25

审核: 陈少廷

日期: 2024.4.25

检验: 刘喜全

日期: 2024.4.25

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418002

20231106

共 4 页 第 2 页

检测检验用仪器设备一览表

名称	设备唯一性 编号	准确度 (精度)	检定/校准证书编号
全数字超声波探 伤仪	CSB-382	垂直线性误差 $\leq 2.0\%$ 水平线性误差 $\leq 0.1\%$	23KA080000753
超声波探伤试块	/	/	/
温湿度表	CSB-206	精度 (25℃) 温度: $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ (Max $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$) 湿度: $\pm 2\%\text{RH}$ (Max $\pm 5\%\text{RH}$)	030208240318040



金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418002

共 4 页 第 3 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升绞车主轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	13 号脉采区北区 (2 号脉) 斜井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度	18.9℃	环境湿度	42.6%RH

附图:



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
备注	工件数量: 1 件			

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

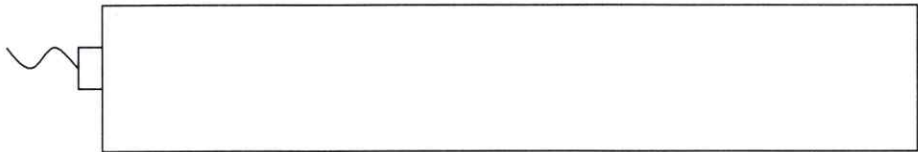
报告编号: 安德 LZTS24/D-0418002

共 4 页 第 4 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	导向轮轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	13 号脉采区北区（2 号脉）斜井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度℃	17.7	环境湿度%RH	45.2

附图:



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
备注	工件数量: 1 件			

本报告结束



报告编号：安德 LZTS24/D-0418003

金属非金属矿山主轴无损探伤 安全检测检验报告

委托单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
受检单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
被检对象名称：	提升绞车主轴、导向轮轴
型号规格：	/
检测检验类别：	定期检测检验
检测检验日期：	2024 年 04 月 18 日



声 明

- 1、报告中检测检验数据仅对当时设备或来样负责。
- 2、报告中无主检、审核、批准人签字无效。
- 3、报告封面、首页、骑缝未盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 4、复制报告，封面、首页、骑缝未重新盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 5、报告涂改无效。
- 6、若对报告有异议，应于收到报告之日起十五日内向检测检验机构提出，逾期视为认可。

检测检验机构名称：赤峰安德检测检验有限公司

检测检验机构地址：内蒙古自治区赤峰市松山区北辰综合批发市场 A 区
5#楼 9 层

邮政编码：024000

电话：0476-5670939

传真：0476-5670939

赤峰安德检测检验有限公司

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418003

共 4 页 第 1 页

委托单位	名称	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司		
	地址	包头市九原区		
设备名称	提升绞车主轴、导向轮轴	规格型号	/	
设备状态	在用			
检测检验地点	113 号脉采区（乌兰不浪矿）斜井	检测检测日期	2024-04-18	
检测检验类别	定期检测检验	检测检验周期	贰年	
受检单位	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司			
检测检验项目	超声波探伤			
检测检验依据	GB/T6402-2008《钢锻件超声检测方法》 MT/T684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》 JB/T1581-2014《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》			
存在问题及建议	/			
检测检验结论	依据标准 GB/T6402-2008《钢锻件超声检测方法》、MT/T684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》、JB/T1581-2014《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》，对该矿的提升绞车主轴、导向轮轴超声波检测检验，在检测区域内未发现超标缺陷。 综合判定：合格 签发日期: 2024 年 4 月 25 日			
检测检验组成员	杨艳柱 郭慧林 刘喜全			
备注	/			

批准: 刘喜全

日期: 2024.4.25

审核: 陈红

日期: 2024.4.25

检验: 刘喜全

日期: 2024.4.25

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418003

共 4 页 第 2 页

检测检验用仪器设备一览表

名称	设备唯一性 编号	准确度 (精度)	检定/校准证书编号
全数字超声波探 伤仪	CSB-382	垂直线性误差 $\leq 2.0\%$ 水平线性误差 $\leq 0.1\%$	23KA080000753
超声波探伤试块	/	/	/
温湿度表	CSB-206	精度 (25℃) 温度: $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ (Max $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$) 湿度: $\pm 2\%\text{RH}$ (Max $\pm 5\%\text{RH}$)	030208240318040

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

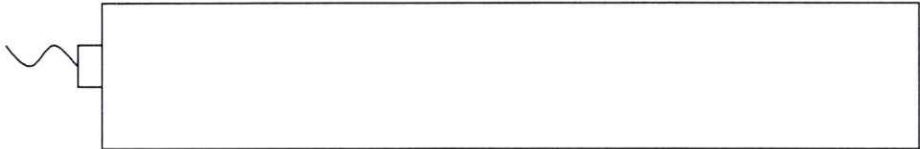
报告编号: 安德 LZTS24/D-0418003

共 4 页 第 3 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升绞车主轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	113 号脉采区（乌兰不浪矿）斜井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度	16.6℃	环境湿度	43.9%RH

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
备注	工件数量：1 件			

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

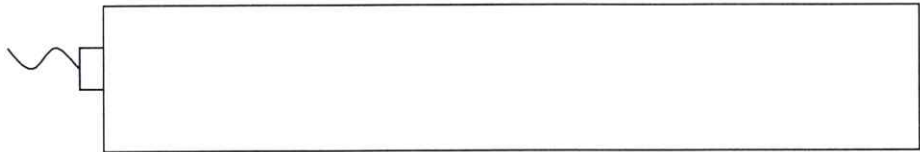
报告编号: 安德 LZTS24/D-0418003

共 4 页 第 4 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	导向轮轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	113 号脉采区（乌兰不浪矿）斜井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2. 5P20Z 2. 5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度℃	15. 9	环境湿度%RH	48. 8

附图:



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
备注	工件数量: 1 件			

本报告结束



报告编号：安德 LZTS24/D-0418004

金属非金属矿山主轴无损探伤 安全检测检验报告

委托单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
受检单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
被检对象名称：	提升绞车主轴、导向轮轴
型号规格：	/
检测检验类别：	定期检测检验
检测检验日期：	2024 年 04 月 18 日

赤峰安德检测检验有限公司



声 明

- 1、报告中检测检验数据仅对当时设备或来样负责。
- 2、报告中无主检、审核、批准人签字无效。
- 3、报告封面、首页、骑缝未盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 4、复制报告，封面、首页、骑缝未重新盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 5、报告涂改无效。
- 6、若对报告有异议，应于收到报告之日起十五日内向检测检验机构提出，逾期视为认可。

检测检验机构名称：赤峰安德检测检验有限公司

检测检验机构地址：内蒙古自治区赤峰市松山区北辰综合批发市场 A 区
5#楼 9 层

邮政编码：024000

电话：0476-5670939

传真：0476-5670939

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418004

共 4 页 第 1 页

委托单位	名称	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司		
	地址	包头市九原区		
设备名称	提升绞车主轴、导向轮轴	规格型号	/	
设备状态	在用			
检测检验地点	113 号脉采区 (59 号脉) 下斜井	检测检测日期	2024-04-18	
检测检验类别	定期检测检验	检测检验周期	贰年	
受检单位	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司			
检测检验项目	超声波探伤			
检测检验依据	GB/T6402-2008《钢锻件超声检测方法》 MT/T684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》 JB/T1581-2014《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》			
存在问题及建议	/			
检测检验结论	依据标准 GB/T6402-2008《钢锻件超声检测方法》、MT/T684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》、JB/T1581-2014《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》，对该矿的提升绞车主轴、导向轮轴超声波检测检验，在检测区域内未发现超标缺陷。 综合判定：合格 签发日期：2024 年 4 月 25 日			
检测检验组成员	杨艳柱 郭慧林 刘喜全			
备注	/			

批准: 刘喜全

审核: 陈红

检验: 刘喜全

日期: 2024.4.25

日期: 2024.4.25

日期: 2024.4.25

赤峰安德检测检验有限公司

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418004

共 4 页 第 2 页

检测检验用仪器设备一览表

名称	设备唯一性 编号	准确度 (精度)	检定/校准证书编号
全数字超声波探 伤仪	CSB-382	垂直线性误差 $\leq 2.0\%$ 水平线性误差 $\leq 0.1\%$	23KA080000753
超声波探伤试块	/	/	/
温湿度表	CSB-206	精度 (25℃) 温度: $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ (Max $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$) 湿度: $\pm 2\%\text{RH}$ (Max $\pm 5\%\text{RH}$)	030208240318040

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

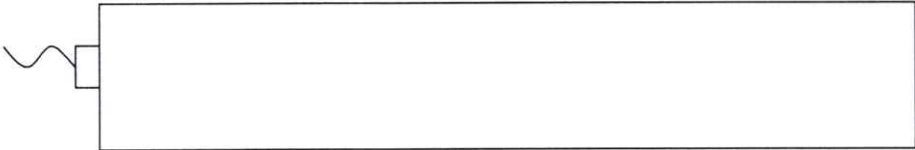
报告编号: 安德 LZTS24/D-0418004

共 4 页 第 3 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升绞车主轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	113 号脉采区（59 号脉）下斜井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度	15.8℃	环境湿度	42.6%RH

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
备注	工件数量：1 件			

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418004

共 4 页 第 4 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	导向轮轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	113 号脉采区（59 号脉）下斜井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度℃	17.9	环境湿度%RH	50.1

附图:



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
备注	工件数量: 1 件			

本报告结束



报告编号: 安德 LZTS24/D-0418005

金属非金属矿山主轴无损探伤 安全检测检验报告

委托单位:	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
受检单位:	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
被检对象名称:	提升机主轴、天轮轴
型号规格:	/
检测检验类别:	定期检测检验
检测检验日期:	2024年04月18日



声 明

- 1、报告中检测检验数据仅对当时设备或来样负责。
- 2、报告中无主检、审核、批准人签字无效。
- 3、报告封面、首页、骑缝未盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 4、复制报告，封面、首页、骑缝未重新盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 5、报告涂改无效。
- 6、若对报告有异议，应于收到报告之日起十五日内向检测检验机构提出，逾期视为认可。

检测检验机构名称：赤峰安德检测检验有限公司

检测检验机构地址：内蒙古自治区赤峰市松山区北辰综合批发市场 A 区
5#楼 9 层

邮政编码：024000

电话：0476-5670939

传真：0476-5670939

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418005

共 4 页 第 1 页

委托单位	名称	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司		
	地址	包头市九原区		
设备名称	提升机主轴、天轮轴	规格型号	/	
设备状态	在用			
检测检验地点	13 号脉采区中区 (32 号脉) 竖井	检测检测日期	2024-04-18	
检测检验类别	定期检测检验	检测检验周期	贰年	
受检单位	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司			
检测检验项目	超声波探伤			
检测检验依据	GB/T6402-2008 《钢锻件超声检测方法》 MT/T684-1997 《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》 JB/T1581-2014 《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》			
存在问题及建议	/			
检测检验结论	依据标准 GB/T6402-2008 《钢锻件超声检测方法》、MT/T684-1997 《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》、JB/T1581-2014 《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》，对该矿的提升机主轴、天轮轴超声波检测检验，在检测区域内未发现超标缺陷。 综合判定：合格 签发日期: 2024 年 4 月 25 日			
检测检验组成员	杨艳柱 郭慧林 刘喜全			
备注	/			

批准: 刘喜全

日期: 2024.4.25

审核: 陈红

日期: 2024.4.25

检验: 刘喜全

日期: 2024.4.25

赤峰安德检测检验有限公司

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418005

3009110

共 4 页 第 2 页

检测检验用仪器设备一览表

名称	设备唯一性 编号	准确度 (精度)	检定/校准证书编号
全数字超声波探 伤仪	CSB-382	垂直线性误差 $\leq 2.0\%$ 水平线性误差 $\leq 0.1\%$	23KA080000753
超声波探伤试块	/	/	/
温湿度表	CSB-206	精度 (25℃) 温度: $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ (Max $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$) 湿度: $\pm 2\%\text{RH}$ (Max $\pm 5\%\text{RH}$)	030208240318040

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

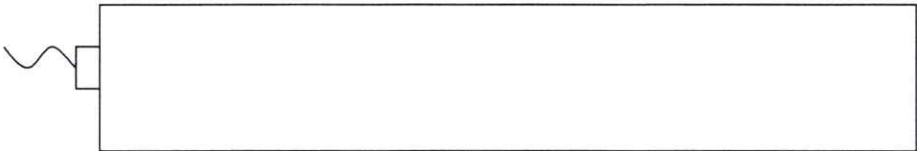
报告编号: 安德 LZTS24/D-0418005

共 4 页 第 3 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升机主轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	13 号脉采区中区 (32 号脉) 竖井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度	19.5℃	环境湿度	44.6%RH

附图:



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
备注	工件数量: 1 件			

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

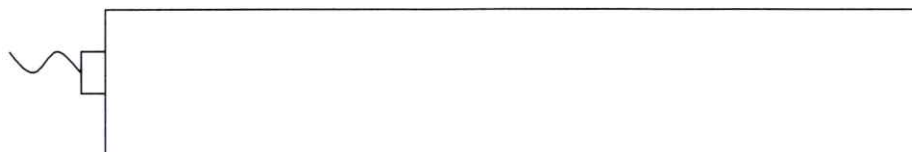
报告编号: 安德 LZTS24/D-0418005

共 4 页 第 4 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	天轮轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	13 号脉采区中区 (32 号脉) 竖井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度℃	19.8	环境湿度%RH	44.2

附图:



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
备注	工件数量: 1 件			

本报告结束



报告编号：安德 LZTS24/D-0418006

金属非金属矿山主轴无损探伤 安全检测检验报告

委托单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
受检单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
被检对象名称：	提升机主轴、天轮轴
型号规格：	/
检测检验类别：	定期检测检验
检测检验日期：	2024 年 04 月 18 日

赤峰安德检测检验有限公司



声

明

- 1、报告中检测检验数据仅对当时设备或来样负责。
- 2、报告中无主检、审核、批准人签字无效。
- 3、报告封面、首页、骑缝未盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 4、复制报告，封面、首页、骑缝未重新盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 5、报告涂改无效。
- 6、若对报告有异议，应于收到报告之日起十五日内向检测检验机构提出，逾期视为认可。

检测检验机构名称：赤峰安德检测检验有限公司

检测检验机构地址：内蒙古自治区赤峰市松山区北辰综合批发市场 A 区
5#楼 9 层

邮政编码：024000

电话：0476-5670939

传真：0476-5670939

赤峰安德检测检验有限公司

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418006

共 4 页 第 1 页

委托单位	名称	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司		
	地址	包头市九原区		
设备名称	提升机主轴、天轮轴	规格型号	/	
设备状态	在用			
检测检验地点	13 号脉采区西区 (24 号脉) 竖井	检测检测日期	2024-04-18	
检测检验类别	定期检测检验	检测检验周期	贰年	
受检单位	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司			
检测检验项目	超声波探伤			
检测检验依据	GB/T6402-2008 《钢锻件超声检测方法》 MT/T684-1997 《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》 JB/T1581-2014 《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》			
存在问题及建议	/			
检测检验结论	依据标准 GB/T6402-2008 《钢锻件超声检测方法》、MT/T684-1997 《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》、JB/T1581-2014 《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》，对该矿的提升机主轴、天轮轴超声波检测检验，在检测区域内未发现超标缺陷。 综合判定：合格 签发日期：2024 年 4 月 25 日			
检测检验组成员	杨艳柱 郭慧林 刘喜全			
备注	/			

批准: 日期: 2024.4.25

审核: 日期: 2024.4.25

检验: 日期: 2024.4.25

赤峰安德检测检验有限公司

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418006

5015119-3

共 4 页 第 2 页

检测检验用仪器设备一览表

名称	设备唯一性 编号	准确度 (精度)	检定/校准证书编号
全数字超声波探 伤仪	CSB-382	垂直线性误差 $\leq 2.0\%$ 水平线性误差 $\leq 0.1\%$	23KA080000753
超声波探伤试块	/	/	/
温湿度表	CSB-206	精度 (25℃) 温度: $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ (Max $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$) 湿度: $\pm 2\%\text{RH}$ (Max $\pm 5\%\text{RH}$)	030208240318040

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

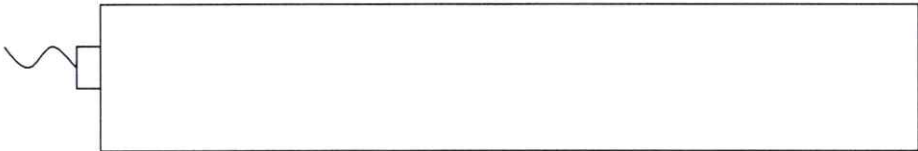
报告编号: 安德 LZTS24/D-0418006

共 4 页 第 3 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升机主轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	13 号脉采区西区 (24 号脉) 竖井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度	18.4℃	环境湿度	53.2%RH

附图:



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
备注	工件数量: 1 件			

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

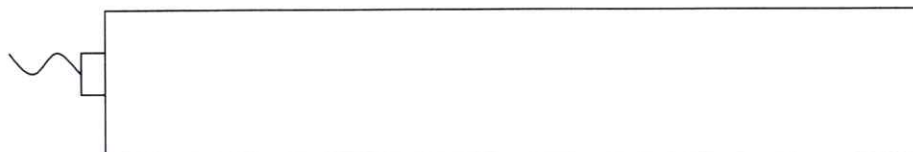
报告编号: 安德 LZTS24/D-0418006

共 4 页 第 4 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	天轮轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	13 号脉采区西区 (24 号脉) 竖井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度℃	18.4	环境湿度%RH	53.2

附图:



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
备注	工件数量: 1 件			

本报告结束



报告编号：安德 LZTS24/D-0418007

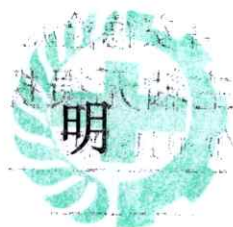
金属非金属矿山主轴无损探伤 安全检测检验报告

委托单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
受检单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
被检对象名称：	提升机主轴、天轮轴
型号规格：	/
检测检验类别：	定期检测检验
检测检验日期：	2024 年 04 月 18 日



声

明



- 1、报告中检测检验数据仅对当时设备或来样负责。
- 2、报告中无主检、审核、批准人签字无效。
- 3、报告封面、首页、骑缝未盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 4、复制报告，封面、首页、骑缝未重新盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 5、报告涂改无效。
- 6、若对报告有异议，应于收到报告之日起十五日内向检测检验机构提出，逾期视为认可。

检测检验机构名称：赤峰安德检测检验有限公司

检测检验机构地址：内蒙古自治区赤峰市松山区北辰综合批发市场 A 区
5#楼 9 层

邮政编码：024000

电话：0476-5670939

传真：0476-5670939

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418007

共 4 页 第 1 页

委托单位	名称	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司		
	地址	包头市九原区		
设备名称	提升机主轴、天轮轴	规格型号	/	
设备状态	在用			
检测检验地点	13 号脉采区北区(2 号脉)竖井	检测检测日期	2024-04-18	
检测检验类别	定期检测检验	检测检验周期	贰年	
受检单位	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司			
检测检验项目	超声波探伤			
检测检验依据	GB/T6402-2008《钢锻件超声检测方法》 MT/T684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》 JB/T1581-2014《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》			
存在问题及建议	/			
检测检验结论	依据标准 GB/T6402-2008《钢锻件超声检测方法》、MT/T684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》、JB/T1581-2014《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》，对该矿的提升机主轴、天轮轴超声波检测检验，在检测区域内未发现超标缺陷。 综合判定：合格 签发日期：2024 年 4 月 25 日			
检测检验组成员	杨艳柱 郭慧林 刘喜全			
备注	/			

批准:

日期:

2024.4.25

审核:

日期:

2024.4.25

检验:

日期:

2024.4.25



赤峰安德检测检验有限公司

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418007

7008110-0

共 4 页 第 2 页

检测检验用仪器设备一览表

名称	设备唯一性 编号	准确度 (精度)	检定/校准证书编号
全数字超声波探 伤仪	CSB-382	垂直线性误差 $\leq 2.0\%$ 水平线性误差 $\leq 0.1\%$	23KA080000753
超声波探伤试块	/	/	/
温湿度表	CSB-206	精度 (25℃) 温度: $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ (Max $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$) 湿度: $\pm 2\%\text{RH}$ (Max $\pm 5\%\text{RH}$)	030208240318040

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

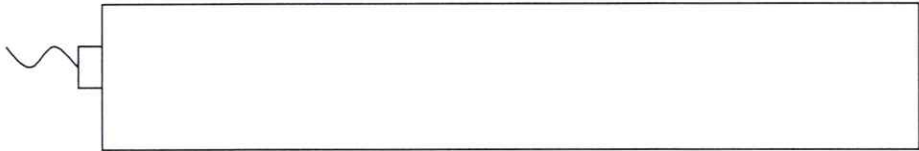
报告编号: 安德 LZTS24/D-0418007

共 4 页 第 3 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升机主轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	13 号脉采区北区（2 号脉）竖井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度	20.2℃	环境湿度	49.9%RH

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
备注	工件数量：1 件			

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

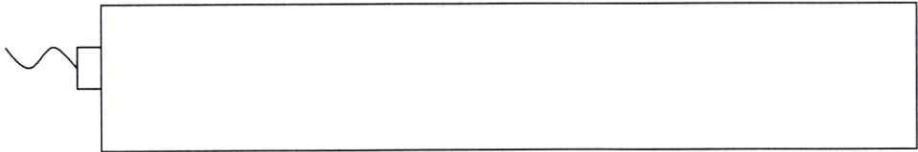
报告编号: 安德 LZTS24/D-0418007

共 4 页 第 4 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	天轮轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	13 号脉采区北区（2 号脉）竖井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度℃	20.2	环境湿度%RH	49.9

附图:



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
备注	工件数量: 1 件			

本报告结束



报告编号：安德 LZTS24/D-0418008

金属非金属矿山主轴无损探伤 安全检测检验报告

委托单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
受检单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
被检对象名称：	提升机主轴、天轮轴
型号规格：	/
检测检验类别：	定期检测检验
检测检验日期：	2024 年 04 月 18 日

赤峰安德检测检验有限公司



声 明

- 1、报告中检测检验数据仅对当时设备或来样负责。
- 2、报告中无主检、审核、批准人签字无效。
- 3、报告封面、首页、骑缝未盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 4、复制报告，封面、首页、骑缝未重新盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 5、报告涂改无效。
- 6、若对报告有异议，应于收到报告之日起十五日内向检测检验机构提出，逾期视为认可。

检测检验机构名称：赤峰安德检测检验有限公司

检测检验机构地址：内蒙古自治区赤峰市松山区北辰综合批发市场 A 区
5#楼 9 层

邮政编码：024000

电话：0476-5670939

传真：0476-5670939

赤峰安德检测检验有限公司
金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418008

共 4 页 第 1 页

委托单位	名称	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司		
	地址	包头市九原区		
设备名称		提升机主轴、天轮轴	规格型号	/
设备状态		在用		
检测检验地点		13 号脉采区南区 (13 号脉) 明竖井	检测检测日期	2024-04-18
检测检验类别		定期检测检验	检测检验周期	贰年
受检单位		内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司		
检测检验项目		超声波探伤		
检测检验依据		GB/T6402-2008 《钢锻件超声检测方法》 MT/T684-1997 《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》 JB/T1581-2014 《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》		
存在问题及建议		/		
检测检验结论		依据标准 GB/T6402-2008 《钢锻件超声检测方法》、MT/T684-1997 《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》、JB/T1581-2014 《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》，对该矿的提升机主轴、天轮轴超声波检测检验，在检测区域内未发现超标缺陷。 综合判定：合格 签发日期: 2024 年 4 月 25 日		
检测检验组成员		杨艳柱 郭慧林 刘喜全		
备注		/		

批准: 刘喜全

日期: 2024.4.25

审核: 陈红

日期: 2024.4.25

检验: 刘喜全

日期: 2024.4.25

赤峰安德检测检验有限公司

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418008

2024.11.11

共 4 页 第 2 页

检测检验用仪器设备一览表

名称	设备唯一性 编号	准确度 (精度)	检定/校准证书编号
全数字超声波探 伤仪	CSB-382	垂直线性误差 $\leq 2.0\%$ 水平线性误差 $\leq 0.1\%$	23KA080000753
超声波探伤试块	/	/	/
温湿度表	CSB-206	精度 (25℃) 温度: $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ (Max $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$) 湿度: $\pm 2\%\text{RH}$ (Max $\pm 5\%\text{RH}$)	030208240318040

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

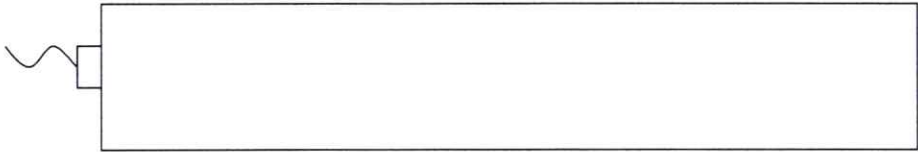
报告编号: 安德 LZTS24/D-0418008

共 4 页 第 3 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升机主轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	13 号脉采区南区 (13 号脉) 明竖井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度	16.6℃	环境湿度	52.7%RH

附图:



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
备注	工件数量: 1 件			

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

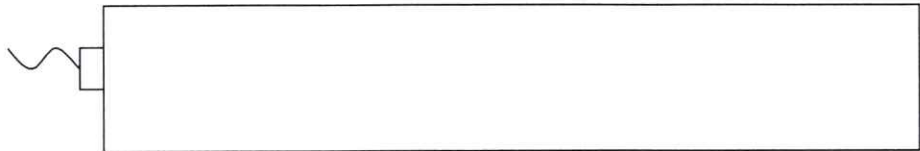
报告编号: 安德 LZTS24/D-0418008

共 4 页 第 4 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	天轮轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	13 号脉采区南区（13 号脉）明竖井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度℃	18.8	环境湿度%RH	51.4

附图：



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
2	/	/	/	合格
备注	工件数量：2 件			

本报告结束



报告编号：安德 LZTS24/D-0418009

金属非金属矿山主轴无损探伤 安全检测检验报告

委托单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
受检单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
被检对象名称：	提升机主轴、天轮轴
型号规格：	/
检测检验类别：	定期检测检验
检测检验日期：	2024 年 04 月 18 日

赤峰安德检测检验有限公司



声 明



- 1、报告中检测检验数据仅对当时设备或来样负责。
- 2、报告中无主检、审核、批准人签字无效。
- 3、报告封面、首页、骑缝未盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 4、复制报告，封面、首页、骑缝未重新盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 5、报告涂改无效。
- 6、若对报告有异议，应于收到报告之日起十五日内向检测检验机构提出，逾期视为认可。

检测检验机构名称：赤峰安德检测检验有限公司

检测检验机构地址：内蒙古自治区赤峰市松山区北辰综合批发市场 A 区
5#楼 9 层

邮政编码：024000

电话：0476-5670939

传真：0476-5670939

赤峰安德检测检验有限公司

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418009

共 4 页 第 1 页

委托	名称	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司		
单位	地址	包头市九原区		
设备名称		提升机主轴、天轮轴	规格型号	/
设备状态		在用		
检测检验地点		13 号脉采区南区（13 号脉）盲竖井	检测检测日期	2024-04-18
检测检验类别		定期检测检验	检测检验周期	贰年
受检单位		内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司		
检测检验项目		超声波探伤		
检测检验依据		GB/T6402-2008《钢锻件超声检测方法》 MT/T684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》 JB/T1581-2014《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》		
存在问题及建议		/		
检测检验结论		依据标准 GB/T6402-2008《钢锻件超声检测方法》、MT/T684-1997《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》、JB/T1581-2014《汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件超声检测方法》，对该矿的提升机主轴、天轮轴超声波检测检验，在检测区域内未发现超标缺陷。 综合判定：合格 签发日期：2024 年 4 月 25 日		
检测检验组成员		杨艳柱 郭慧林 刘喜全		
备注		/		

批准: 日期: 2024.4.25

审核: 日期: 2024.4.25

检验: 日期: 2024.4.25

赤峰安德检测检验有限公司

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

报告编号: 安德 LZTS24/D-0418009

共 4 页 第 2 页

检测检验用仪器设备一览表

名称	设备唯一性 编号	准确度 (精度)	检定/校准证书编号
全数字超声波探 伤仪	CSB-382	垂直线性误差 $\leq 2.0\%$ 水平线性误差 $\leq 0.1\%$	23KA080000753
超声波探伤试块	/	/	/
温湿度表	CSB-206	精度 (25℃) 温度: $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ (Max $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$) 湿度: $\pm 2\%\text{RH}$ (Max $\pm 5\%\text{RH}$)	030208240318040



金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

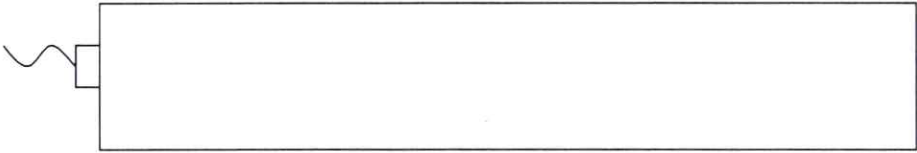
报告编号: 安德 LZTS24/D-0418009

共 4 页 第 3 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升机主轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	13 号脉采区南区 (13 号脉) 盲竖井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度	17.5℃	环境湿度	42.8%RH

附图:



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
备注	工件数量: 1 件			

金属非金属主轴无损探伤安全检测检验报告

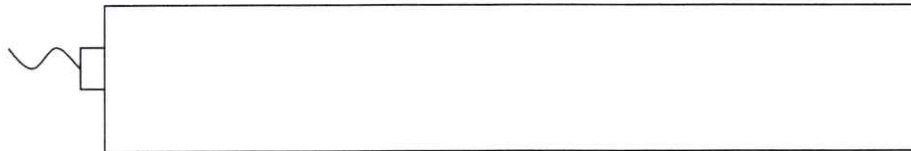
报告编号: 安德 LZTS24/D-0418009

共 4 页 第 4 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	天轮轴	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
检验地点	13 号脉采区南区 (13 号脉) 盲竖井	扫查方式	平行扫查
探伤部位	见附图	耦合剂	机油
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	表面补偿	6dB
表面状态	符合标准要求	检测比例	100%
探伤方式	接触法	检测灵敏度	Φ2 mm 平底孔当量
环境温度℃	17.5	环境湿度%RH	42.8

附图:



检测检验数据和结果汇总表

序号	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	检验结果
1	/	/	/	合格
2	/	/	/	合格
备注	工件数量: 2 件			

本报告结束



报告编号：安德 TCZJ24/D-0418001

提升容器重要承载件无损探伤 安全检测检验报告

委托单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
受检单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
被检对象名称：	提升容器重要承载件
型号规格：	/
检测检验类别：	定期检测检验
检测检验日期：	2024 年 04 月 18 日

赤峰安德检测检验有限公司



声 明



- 1、报告中检测检验数据仅对当时设备或来样负责。
- 2、报告中无主检、审核、批准人签字无效。
- 3、报告封面、首页、骑缝未盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 4、复制报告，封面、首页、骑缝未重新盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 5、报告涂改无效。
- 6、若对报告有异议，应于收到报告之日起十五日内向检测检验机构提出，逾期视为认可。

检测检验机构名称：赤峰安德检测检验有限公司

检测检验机构地址：内蒙古自治区赤峰市松山区北辰综合批发市场 A 区
5#楼 9 层

邮政编码：024000

电话：0476-5670939

传真：0476-5670939

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

报告编号：安德 TCZJ24/D-0418001

共 4 页 第 1 页

委托单位	名称	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
	地址	包头市九原区
设备名称		提升容器重要承载件
设备状态		在用
检测检验日期		2024-04-18
检测检验类别		定期检测检验
检测检验周期		贰年
受检单位		内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
检测检验项目		超声波检测
检测检验依据		GB/T 6402-2008 《钢锻件超声检测方法》 MT/T 684-1997 《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》
存在问题及建议		/
检测检验结论		依据标准 GB/T 6402-2008 《钢锻件超声检测方法》、MT684-1997 《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》，经检测，在检测区域内未发现超标缺陷。 综合判定：合格 签发日期：2024年4月25日
检测检验组成员		杨艳柱 郭慧林 刘喜全
备注		/

批准：刘喜全
日期：2024.4.25

审核：陈红
日期：2024.4.25

主检：刘喜全
日期：2024.4.25

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

报告编号：安德 TCZJ24/D-0418001

共 4 页 第 2 页

检测检验用仪器设备一览表

名称	设备唯一性编号	准确度（精度）	检定/校准证书编号
全数字超声波探伤仪	CSB-382	垂直线性误差 $\leq 2.0\%$ 水平线性误差 $\leq 0.1\%$	23KA080000753
超声波探伤试块	/	/	/
温湿度表	CSB-206	精度（25℃） 温度： $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ （Max $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ ） 湿度： $\pm 2\% \text{RH}$ （Max $\pm 5\% \text{RH}$ ）	030208240318040

检测检验环境数据

环境温度（℃）	19.9
环境湿度（%RH）	44.4

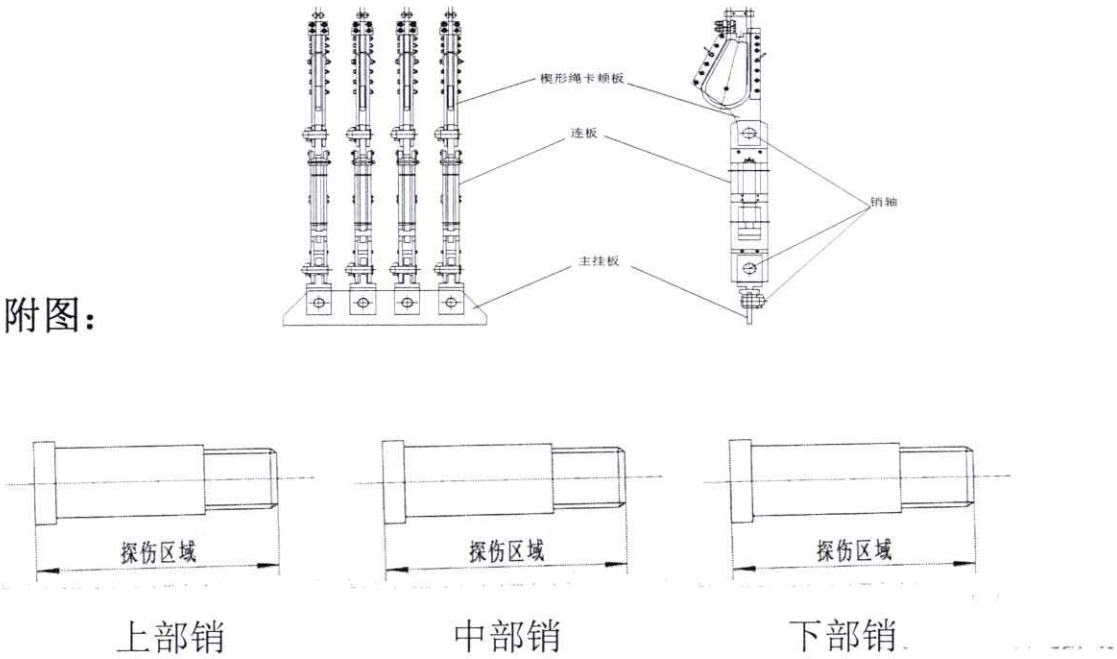
矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

报告编号：安德 TCZJ24/D-0418001 共 4 页 第 3 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升容器重(罐笼)要承载件	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	全面扫查
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	表面补偿	6dB
检测地点	13 号脉采区中区（32 号脉）竖井	检测灵敏度	φ2 mm 平底孔当量

附图：



- 1、扫查部位：轴身端面。
- 2、扫查范围：全面扫查。

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

报告编号：安德 TCZJ24/D-0418001 共4页 第 4 页

检测检验数据和结果汇总表

工件名称	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	备注
楔形连接装置	/	/	/	/
上部销	/	/	/	/
中部销	/	/	/	/
下部销	/	/	/	/
备注	因设备处于工作状态，无法解体，未裸露部位无法探测。			

本报告结束



报告编号：安德 TCZJ24/D-0418002

提升容器重要承载件无损探伤 安全检测检验报告

委托单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
受检单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
被检对象名称：	提升容器重要承载件
型号规格：	/
检测检验类别：	定期检测检验
检测检验日期：	2024 年 04 月 18 日

赤峰安德检测检验有限公司



声 明



- 1、报告中检测检验数据仅对当时设备或来样负责。
- 2、报告中无主检、审核、批准人签字无效。
- 3、报告封面、首页、骑缝未盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 4、复制报告，封面、首页、骑缝未重新盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 5、报告涂改无效。
- 6、若对报告有异议，应于收到报告之日起十五日内向检测检验机构提出，逾期视为认可。

检测检验机构名称：赤峰安德检测检验有限公司

检测检验机构地址：内蒙古自治区赤峰市松山区北辰综合批发市场 A 区
5#楼 9 层

邮政编码：024000

电话：0476-5670939

传真：0476-5670939

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

报告编号：安德 TCZJ24/D-0418002

共 4 页 第 1 页

委托单位	名称	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
	地址	包头市九原区
设备名称		提升容器重要承载件
设备状态		在用
检测检验日期		2024-04-18
检测检验类别		定期检测检验
检测检验周期		贰年
受检单位		内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
检测检验项目		超声波检测
检测检验依据		GB/T 6402-2008 《钢锻件超声检测方法》 MT/T 684-1997 《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》
存在问题及建议		/
检测检验结论		依据标准 GB/T 6402-2008 《钢锻件超声检测方法》、MT684-1997 《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》，经检测，在检测区域内未发现超标缺陷。 综合判定：合格 签发日期：2024 年 4 月 25 日
检测检验组成员		杨艳柱 郭慧林 刘喜全
备注		/

批准：[Signature]

日期：2024.4.25

审核：[Signature]

日期：2024.4.25

主检：[Signature]

日期：2024.4.25

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

报告编号：安德 TCZJ24/D-0418002

共 4 页 第 2 页

检测检验用仪器设备一览表

名称	设备唯一性编号	准确度（精度）	检定/校准证书编号
全数字超声波探伤仪	CSB-382	垂直线性误差 $\leq 2.0\%$ 水平线性误差 $\leq 0.1\%$	23KA080000753
超声波探伤试块	/	/	/
温湿度表	CSB-206	精度（25℃） 温度： $\pm 0.3^{\circ}\text{C}$ （Max $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ ） 湿度： $\pm 2\%\text{RH}$ （Max $\pm 5\%\text{RH}$ ）	030208240318040

检测检验环境数据

环境温度（℃）	20.3
环境湿度（%RH）	49.5

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

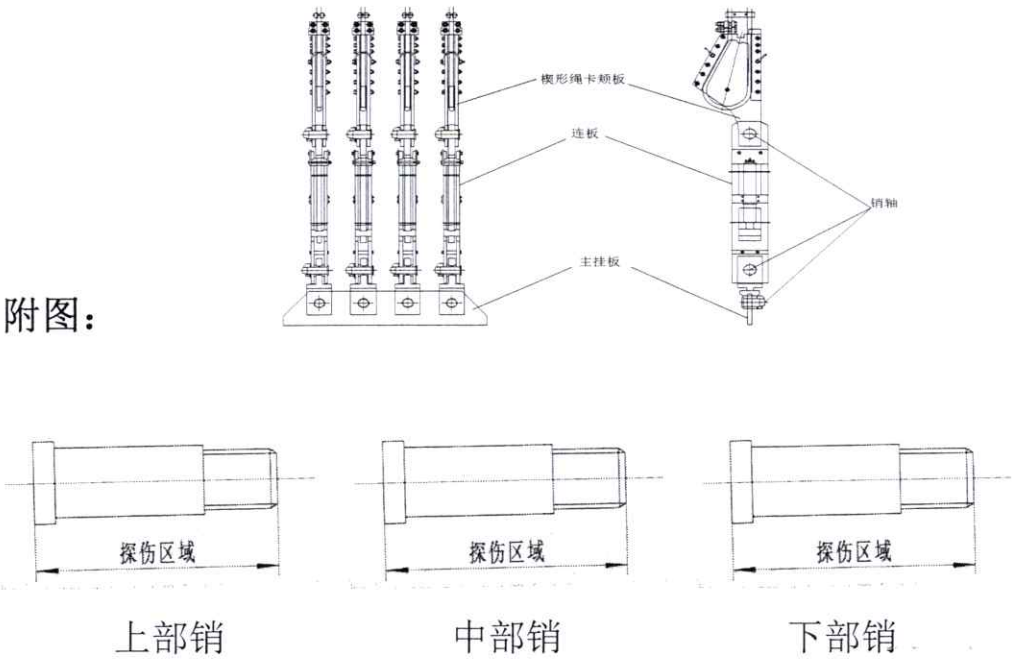
报告编号：安德TCZJ24/D-0418002

共 4 页 第 3 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升容器重(罐笼)要承载件	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	全面扫查
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	表面补偿	6dB
检测地点	13 号脉采区西区（24 号脉）竖井	检测灵敏度	Φ 2 mm 平底孔当量

附图：



- 1、扫查部位：轴身端面。
- 2、扫查范围：全面扫查。

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

报告编号：安德 TCZJ24/D-0418002 共4页 第 4 页

检测检验数据和结果汇总表

工件名称	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	备注
楔形连接装置	/	/	/	/
上部销	/	/	/	/
中部销	/	/	/	/
下部销	/	/	/	/
备注	因设备处于工作状态，无法解体，未裸露部位无法探测。			

本报告结束



报告编号：安德 TCZJ24/D-0418003

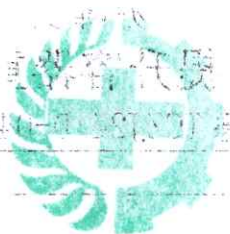
提升容器重要承载件无损探伤 安全检测检验报告

委托单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
受检单位：	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
被检对象名称：	提升容器重要承载件
型号规格：	/
检测检验类别：	定期检测检验
检测检验日期：	2024 年 04 月 18 日

赤峰安德检测检验有限公司



声 明



- 1、报告中检测检验数据仅对当时设备或来样负责。
- 2、报告中无主检、审核、批准人签字无效。
- 3、报告封面、首页、骑缝未盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 4、复制报告，封面、首页、骑缝未重新盖“赤峰安德检测检验有限公司检测检验专用章”无效。
- 5、报告涂改无效。
- 6、若对报告有异议，应于收到报告之日起十五日内向检测检验机构提出，逾期视为认可。

检测检验机构名称：赤峰安德检测检验有限公司

检测检验机构地址：内蒙古自治区赤峰市松山区北辰综合批发市场 A 区
5#楼 9 层

邮政编码：024000

电话：0476-5670939

传真：0476-5670939

赤峰安德检测检验有限公司

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

报告编号：安德 TCZJ24/D-0418003

共 4 页 第 1 页

委托单位	名称	内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
	地址	包头市九原区
设备名称		提升容器重要承载件
设备状态		在用
检测检验日期		2024-04-18
检测检验类别		定期检测检验
检测检验周期		贰年
受检单位		内蒙古包头鑫达黄金矿业有限责任公司
检测检验项目		超声波检测
检测检验依据		GB/T 6402-2008 《钢锻件超声检测方法》 MT/T 684-1997 《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》
存在问题及建议		/
检测检验结论		依据标准 GB/T 6402-2008 《钢锻件超声检测方法》、MT684-1997 《矿用提升容器重要承载件无损探伤方法与验收规范》，经检测，在检测区域内未发现超标缺陷。 综合判定：合格 签发日期：2024年4月25日
检测检验组成员		杨艳柱 郭慧林 刘喜全
备注		/

批准：刘喜全

日期：2024.4.25

审核：陈少华

日期：2024.4.25

主检：刘喜全

日期：2024.4.25

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

报告编号：安德 TCZJ24/D-0418003 共 4 页 第 2 页

检测检验用仪器设备一览表

名称	设备唯一性编号	准确度（精度）	检定/校准证书编号
全数字超声波探伤仪	CSB-382	垂直线性误差≤2.0% 水平线性误差≤0.1%	23KA080000753
超声波探伤试块	/	/	/
温湿度表	CSB-206	精度（25℃） 温度：±0.3℃（Max ±0.5℃） 湿度：±2%RH（Max± 5%RH）	030208240318040

检测检验环境数据

环境温度（℃）	18.7
环境湿度（%RH）	50.0

矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

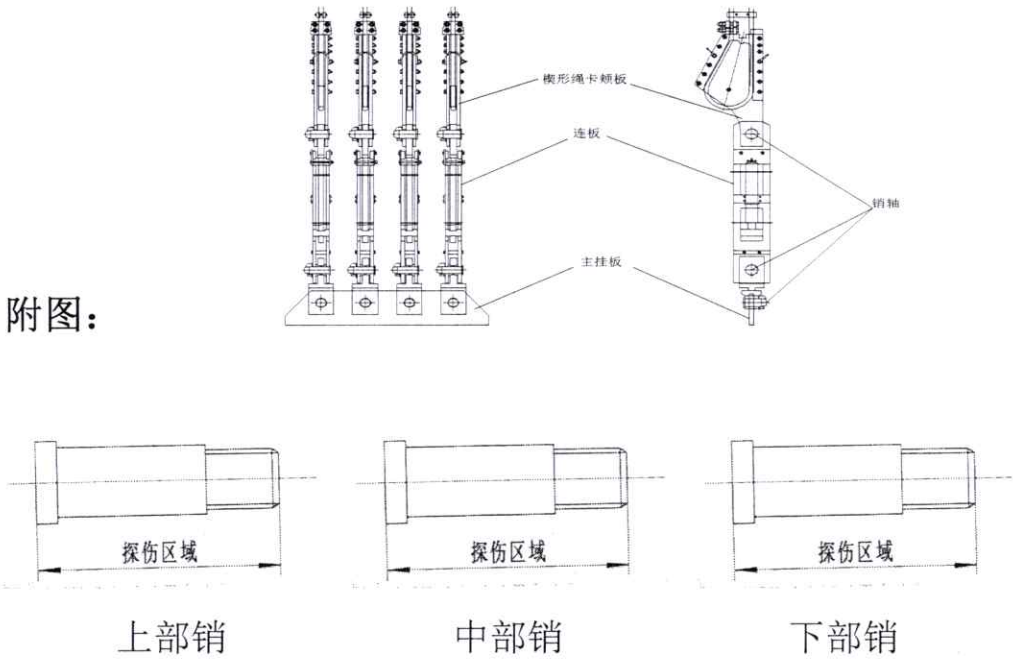
报告编号：安德 TCZJ24/D-0418003

共 4 页 第 3 页

超声波无损探伤检测数据

工件名称	提升容器重(罐笼)要承载件	工件材质	钢
检验方法	超声波检测	样品状态	在用
探伤部位	见附图	扫查方式	全面扫查
探头规格	2.5P20Z 2.5P9×9K2	耦合剂	机油
表面状态	符合标准要求	表面补偿	6dB
检测地点	13 号脉采区北区（2 号脉）竖井	检测灵敏度	φ2 mm 平底孔当量

附图：



- 1、扫查部位：轴身端面。
- 2、扫查范围：全面扫查。



矿用提升容器重要承载件无损探伤报告

报告编号：安德 TCZJ24/D-0418003

共 4 页 第 4 页

检测检验数据和结果汇总表

工件名称	缺陷轴向位置	缺陷径向位置 (以圆心标记)	当量大小	备注
楔形连接装置	/	/	/	/
上部销	/	/	/	/
中部销	/	/	/	/
下部销	/	/	/	/
备注	因设备处于工作状态，无法解体，未裸露部位无法探测。			

本报告结束